

Prelaq PVF₂

Färgbelagd stålplåt för byggnader

DEFINITION

Färgbelagd stålplåt med färgbeläggning Prelaq PVF₂ är speciellt lämplig att användas till profilerad plåt till fasader och tak, fasadkassetter, beslag med mera där höga krav ställs på kulörstabilitet.

PRODUKTBESKRIVNING

Prelaq PVF₂ är en tunnsocktsbeläggning bestående av minst 70% polyvinylidfluorid och har utomordentligt god kulör- och glanshållning.

BASMATERIAL

Prelaq PVF₂ kan levereras med varmförzinkad plåt enligt SS-EN 10 142 med zinkviktsklass Z 275 eller Aluzink enligt SS-EN 10 215 med beläggningssklass AZ 150.

FÖRBEHANDLING

Rengöring och förbehandling sker i flera steg som ger ett förstärkt korrosionskydd och förbättrad färgvidhäftning.

FÄRGSKIKT

	Typ	Tjocklek
Grundfärg framsida	Speciell grundfärg	7 µm
Täckfärg framsida	PVF ₂	20 µm
Baksidesfärg	Epoxibaserad	10 µm

EGENSKAPER

	Provningsmetod	Data
Färgtjocklek	ISO 2808/ SS 18 41 60	27 µm
Glans	ISO 2813	20, 30
Minsta bockningsradie	ISO 1519 ²⁾ / SS 18 41 76	0T (mörka kulörer) ¹⁾ 1T (ljusa kulörer) ¹⁾
Vidhäftning	ISO 1520/ SS 18 41 72	Utan anmärkning
Pennhårdhet	ASTM D 3363	HB-F
Maximal användningstemperatur		120 °C

1) T motsvarar plåtens tjocklek.

2) Utvärdering enligt SS-EN 10 169-1.

KORROSIONSHÄRDIGHET

	Provningsmetod	Data
Saltdimma	ISO 7253	1000 timmar ³⁾
Cleveland	SS 18 41 92	1000 timmar ⁴⁾

3) Krypning max 3 mm från rits.

4) Ingen blåsbildning.

KULÖRBESTÄNDIGHET - ESTETISK LIVSLÄNGD

Den estetiska livslängden påverkas av många faktorer. Det är kulörval, ljusa eller mörka kulörer, om materialet används för vägg eller tak, taklutning, väderstreck samt miljön. Även lokal miljöpåverkan med nedfall eller utsläpp påverkar den estetiska livslängden.

För ett oskadat ytskikt på Prelaq PVF₂, som används i normal miljö kan man förvänta sig en livslängd av minst 15 år.

KORROSIONSBESTÄNDIGHET - TEKNISK LIVSLÄNGD

Den tekniska livslängden påverkas av samma faktorer som den estetiska livslängden. Färgskiktets tjocklek har dock större betydelse när det gäller korrosionskyddet, liksom val av metallbeläggning, varmförzinkad plåt eller Aluzink, samt tjockleken på metallbeläggningen. Risken för repskador under bearbetning och montage är större ju tunnare beläggningen är.

Korrosion på grund av repskador kan komma i denna beläggning efter 5-10 år.

Både den estetiska och den tekniska livslängden kan ökas avsevärt med regelbunden kontroll och underhåll.

KEMIKALIEBESTÄNDIGHET

Prelaq PVF₂ har generellt god kemikaliebeständighet. Undantag finns dock, t ex vissa organiska lösningsmedel av typ aromater, ketoner och klorerade kolväten.

BRANDTEKNISK KLASSIFICERING

Prelaq PVF₂ uppfyller flamsäkert ytskikt klass 1 enligt SS 02 48 23 eller klass 1 yta enligt BS 476 Part 7.

BEARBETNING

Vid materialets användning till pressade komponenter eller bockade detaljer med små radier skall kontrolleras att ingen sprickbildning uppstår i färgskiktet. Bearbetning bör undvikas vid en plåttemperaturer lägre än + 15°C. Vid lägre temperaturer kan sprickor i färgskiktet uppstå.

KLIPPKANTER, FÄRGBÄTTRING OCH OMMÅLNING

Vid användning i korrosionsmässigt svåra miljöer och där plåtens klippkanter är exponerade kan kantkorrosion uppstå. Dessa kan skyddsmålas för att kantkorrosion skall undvikas.

Bättrings- och ommålningsfärger finns av flera olika fabrikat och system. Se broschyren "Besiktning och underhåll av färgbelagd plåt" S838 eller produktblad SE 826.

PRODUKTBEGRÄNSNINGAR

Användning i utpräglad marin atmosfär, t ex längs västkusten, bör undvikas om byggnaden är belägen på mindre avstånd än omkring 1 km från öppen kust med brytande vågor. Prelaq PVF₂ bör ej användas på tak som utsätts för mekaniskt slitage i form av intensiv gångtrafik, snöskottning eller annan mekanisk påverkan

MILJÖ

Miljöarbete är sedan lång tid tillbaka en etablerad del av SSAB Tunnpåts verksamhet. Utvecklingen redovisas bl a i en årlig miljörapport till myndigheterna. SSAB Tunnpåts arbetar aktivt för att utveckla sina processer och tillverka produkter som har fördelar i miljöhänsende och ur ett livscykelperspektiv.

Tillverkning

Vid målning av bandlackerade produkter renas lösningsmedel från avgaserna till mer än 99%. Energin från förbränning av lösningsmedlen återvinns och återförs till processen för torkning av färg.

De slutna processer som vi använder för beläggning av stålet är ur miljösynpunkt i de flesta fall överlägsna de metoder som används vid platsmålning.

Återvinning

Färgbelagt stål kan återvinnas efter användning och utgör en viktig råvara för nytillverkning av stål genom omsmältning. Vid denna smältning renas de utsläpp som metall- och färgbeläggning ger upphov till. Färgbelagd plåt skall insamlas som all annan stålplåt genom normala kanaler för skrotåtervinning.

TEKNISK SERVICE OCH INFORMATION

Marknad Färgbelagt och Utveckling och Kundservice står gärna till tjänst med kompletterande information om denna produkt och andra färgbelagda produkter från SSAB Tunnpåts.

ÖVRIGT

Vid tillverkning och montage bör man undvika skador i beläggningen. Repskador och hanteringskador åtgärdas genom rengöring och bättringsmålning.

Lagring av materialet utomhus bör undvikas. I det fall det måste ske bör tillfredsställande täckning av materialet utföras och lagring ske så att god luftväxling erhålles för att undvika fukt.

Vad gäller toleranser och egenskaper i övrigt hänvisas till Europeanorm EN 10 169-1.

Uppgifterna i denna trycksak hänför sig till tiden för publicering. Reservation görs för ändringar till följd av löpande produktutveckling. Senast tillgängliga data lämnas gärna på begäran.



SSAB Tunnpåts AB

781 84 Borlänge
Sverige
Telefon 0243-700 00
Telefax 0243-720 00
Http://www.ssabtunnplat.com
E-mail:office@ssabtunnplat.com

SSAB Svensk Stål A/S

Mitchellsgade 9
DK-1568 Köpenhamn V
Danmark
Telefon +45 33 13 20 01
Telefax +45 33 13 38 78

OY SSAB Svenskt Stål A/B

Fredriksgatan 63 A^{II}
FI-00 100 Helsingfors 10
Finland
Telefon +358 069 32 377
Telefax +358 069 32 120

SSAB Svensk Stål A/S

Postboks 340
NO-1301 Sandvika
Norge
Telefon +47 67 13 16 50
Telefax +47 67 13 65 30

